ソケットクランプＪＩＳ（ドラムタイプ）　取扱説明書

■はじめに

この取扱説明書はソケットクランプＪＩＳ（ドラムタイプ）の基本的な操作と安全な取扱方法が記載してあります。

品　名	商品コード
ソケットクランプＪＩＳ５０（ドラムタイプ）	ＥＳＪ－５０
ソケットクランプＪＩＳ７５（ドラムタイプ）	ＥＳＪ－７５
ソケットクランプＪＩＳ１００（ドラムタイプ）	ＥＳＪ－１００
ソケットクランプＪＩＳ１５０（ドラムタイプ）	ＥＳＪ－１５０
ソケットクランプＪＩＳ２００（ドラムタイプ）	ＥＳＪ－２００
ソケットクランプＪＩＳ３００（ドラムタイプ）	ＥＳＪ－３００

この取扱説明書は、ソケットクランプＪＩＳ（ドラムタイプ）を安全にお使い頂き、あなたや他の人々への危害や財産への損害を防ぐために守って頂きたい事項が記載されております。

お読みになった後は、ご使用される方が、いつでもお読みになれるように保管しておいてください。

わかり易くするための表示と図記号の意味は、次のようになっていますので、内容をよく理解してからお読みください。

⚠警告	この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しております。
⚠注意	この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性及び物的傷害の発生が想定される内容を示しております。

なお、「⚠注意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。

いずれも、安全に関する重要な事項が記載されていますので、必ずお守りください。

■使用目的

ＥＦシステムにより、ソケット型の継手とポリエチレンパイプを融着する際、対象材を固定するために用いる工具です。

■仕様

使用対象材：ＥＦシステムに使用するソケット型の継手

対象管：水道用ポリエチレンパイプ・下水道用ポリエチレンパイプ

適応サイズ

商品コード	サイズ（Ａ）	外径 ㎜	ライナー
ＥＳＪ－５０	ＪＩＳ５０	φ６０	３０用
ＥＳＪ－７５	ＪＩＳ７５	φ８９	５０用
ＥＳＪ－１００	ＪＩＳ１００	φ１１４	７５用
ＥＳＪ－１５０	ＪＩＳ１５０	φ１６５	１００用
ＥＳＪ－２００	ＪＩＳ２００	φ２１６	１５０用
ＥＳＪ－３００	ＪＩＳ３００	φ３１８	２００・２５０用

※ライナーはオプション品です。本製品の仕様は改良のため予告なく変更することがあります。

■安全上のご注意

⚠　注　意

① この取扱説明書に記載された使用目的、仕様の範囲でご使用ください。工具を改造したり、仕様を逸脱することはしないでください。融着不良やクランプの故障原因となるばかりか、事故を誘発する恐れがあります。

② 融着時及び所定の冷却時間内に、クランプ各部及びクランプされている継手・管には絶対に触れないでください。外部から異なる力が加わりますと融着不良の原因となります。冷却時間については、＊ＥＦシステムのマニュアルをご参照ください。

③ クランプ本体及び締付ノブに損傷や摩耗がある状態では使用しないでください。クランプ力不足による融着不良の原因となります。

④ クランプ本体のパイプ受部・締付ネジなどは常に清掃を行い、砂・ごみなどの異物がないきれいな状態で使用してください。異物が付着したままクランプしますと、正常なクランプ力が得られず融着不良の原因となります。

⑤ 融着前のスクレープ方法、融着の良否の判定、融着不良の場合の処置などについては、＊ＥＦシステムのマニュアルをご参照ください。

＊水道用ポリエチレンパイプシステム研究会などが発行しているもの。

■作業の前に（日常の点検・メンテナンス）

① クランプ本体のパイプ受部・締付ネジなどに異物の付着がないかを点検し、異物が付着していればウエスなどで取り除いてください。

② 点検の結果、各部の損傷などが見つかった場合は、品名・サイズ・異常のある箇所などを明確にして、お買い求めの販売店または各営業所まで修理をご依頼ください。

■操作方法

（１）操作手順

① 継手を融着する部分のパイプ表面をスクレープ（切削）してください。
　注：パイプのスクレープについてはＥＦ作業マニュアル及びスクレープの取扱説明書に従って正しくスクレープしてください。

② パイプのスクレープ面（切削面）と継手の接触面は清潔なペーパータオルにアセトンをたっぷり染み込ませて、蒸発しないうちに清潔な素手で拭いてください。

③ パイプのスクレープした側を継手のストッパーにあたるまで確実に挿入してください。

④ クランプは、下記（２）項に指定する商品別クランプ方法によりクランプしてください。

⑤ パイプが継手に正しく挿入され、確実にクランプされていることを確認してから融着作業を開始します。

⑥ 融着終了後、所定の冷却時間が経過したら、クランプを開放し取り外してください。
　注：冷却時間等、融着作業の細部はＥＦシステムマニュアルおよびコントローラ（融着機）の取扱説明書に従い正しく行ってください。

（２）商品別クランプ方法

◆ＥＳＪ－５０～ＥＳＪ－２００のクランプ方法

① 締付ノブを左へ回して、クランプ本体溝から締付ネジを開放し、クランプ本体を開いてください。

② 予め挿入接続してあるパイプと継手にクランプ本体をはめこんだ後、締付ネジをクランプ本体溝にセットし、締付ノブを右へ回し、強く締付てクランプしてください。

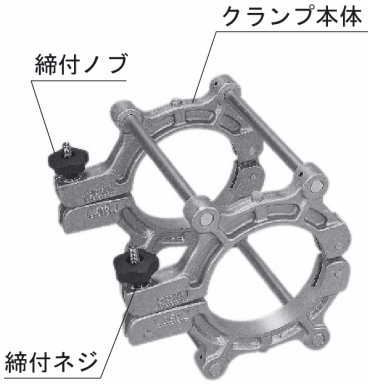
◆ＥＳＪ－３００のクランプ方法

① 締付ノブを左へ回して、クランプ本体溝から締付ネジを開放し、さらに、フックをクランプ本体から取り外して、クランプ本体を分離してください。

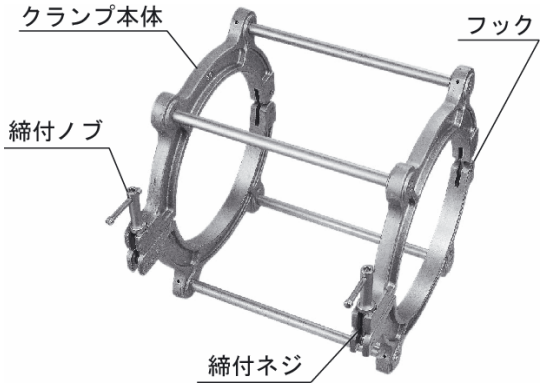
② 予め挿入接続してあるパイプと継手に分離したクランプ本体をあてがい、クランプ本体の一方ではフックをピンに引っ掛け、他方では締付ネジをクランプ本体溝にセットしてください。

③ 締付ノブを右へ回し、強く締付てクランプしてください。

■各部の名称



ＥＳＪ－１００



ＥＳＪ－３００

株式会社 MCCコーポレーション
株式会社 松阪鉄工所
☎ (059)234-2454
http://www.mcccorp.co.jp